

RF02E001WO/ts04s097/TW/ts/29.11.2004

ROTAFORM GmbH, Dieselstraße 2, 75203 Königsbach-Stein

---

**Verfahren zum Herstellen einer rohrförmigen Antriebswelle, insbesondere  
Kardanwelle für ein Kraftfahrzeug**

---

**5 Beschreibung:**

Die Erfindung geht aus von einem Verfahren mit den im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Merkmalen.

Aus der DE 41 13 709 C2 ist eine Kardanwelle bekannt, welche einen ersten Abschnitt mit einem ersten Durchmesser und einen zweiten Abschnitt mit einem zweiten Durchmesser hat, wobei der zweite Durchmesser kleiner als der erste Durchmesser ist. Zwischen dem ersten Abschnitt und dem zweiten Abschnitt gibt es einen Übergangsabschnitt, in welchem der Durchmesser von dem größeren ersten Durchmesser auf den kleineren zweiten Durchmesser abnimmt. Mit dieser Ausbildung wird bezweckt, dass beim Aufprall eines Kraftfahrzeuges auf ein Hindernis die Kardanwelle bei möglichst wenig Energieverzehr zusammengeschoben werden kann, indem sich unter Verformung des Übergangsabschnittes der erste Abschnitt der Kardanwelle mit dem größeren Durchmesser über den

zweiten Abschnitt der Kardanwelle mit dem kleineren Durchmesser schiebt. Dabei besteht die Gefahr, dass die Kardanwelle ausknickt. Das ist unerwünscht, weil das Ausknicken ein unkontrolliertes Verformungsverhalten zur Folge haben würde. Die DE 41 13 709 C2 offenbart deshalb, in der Kardanwelle einen Rohr-

5 stutzen vorzusehen, welcher mit einem Abschnitt kleineren Durchmessers fest in dem zweiten Abschnitt der Kardanwelle mit dem kleineren Durchmesser steckt. Von dort aus erstreckt sich der Rohrstutzen in den ersten Abschnitt der Kardanwelle mit dem größeren Durchmesser und hat dort einen Abschnitt mit einem Durchmesser, welcher dem Innendurchmesser des ersten Abschnittes der Kardanwelle angenähert ist. Wenn sich im Falle eines Aufpralls die beiden Abschnitte der Kardanwelle ineinanderschieben, soll der Rohrstutzen eine das Ausknicken der Kardanwelle verhindernde Führung bewirken, so dass die Kardanwelle Verformungsenergie nur aufnimmt, bis ihr zweiter Abschnitt von ihrem ersten Abschnitt abreißt.

10

15 Es ist weiterhin bekannt, eine Kardanwelle der in der DE 41 13 709 C2 beschriebenen Art dahingehend weiterzubilden, dass sich in der Außenseite des Übergangsabschnittes zwischen dem ersten, im Durchmesser größeren Abschnitt und dem zweiten, im Durchmesser kleineren Abschnitt der Kardanwelle eine ringförmige Sicke befindet, welche koaxial zur Längsachse der Kardanwelle angeordnet

20 ist. Durch diese Sicke soll festgelegt werden, an welcher Stelle sich der Übergangsabschnitt im Falle eines Aufpralls zu falten beginnt und später reißt. Es ist bekannt, eine solche Kardanwelle mit einer Sicke im Übergangsabschnitt dadurch herzustellen, dass man von einem Rohr ausgeht, welches den Durchmesser hat, den die Kardanwelle in ihrem ersten Abschnitt haben soll. In dieses Rohr

25 rollt oder dreht man an der Stelle, an welcher sich später der Übergangsabschnitt befinden soll, die Sicke ein, wozu man in radialer Richtung auf das Rohr einwirkt. Anschließend werden durch Rundkneten, Ziehen oder Pressen des Rohres der zweite Abschnitt der Kardanwelle mit dem kleineren Durchmesser und der Übergangsabschnitt gebildet. Danach wird der vorgefertigte Rohrstutzen durch den ersten Abschnittes der Kardanwelle hindurch in diese eingeführt und in deren

30

zweiten Abschnitt, dass ist der Abschnitt mit dem kleineren Durchmesser, eingepresst.

Trotz der Sicke unterliegt das Verformungsverhalten von so hergestellten Kar-

danwellen Schwankungen, die unerwünscht groß sind. Die Schwankungen sind

5 deshalb unerwünscht, weil sie Vorhersagen über das Verformungsverhalten und davon abhängige konstruktive Vorkehrungen zur Erfüllung eines vorgegebenen Maßes an passiver Sicherheit des Kraftfahrzeuges erschweren.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Weg aufzuzeigen,

wie die Schwankungen im Verformungsverhalten von Antriebswellen der vorste-

10 hend genannten Art ohne Einbuße an Sicherheit verringert werden können.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren mit den im Patentanspruch 1 an-

gegebenen Merkmalen sowie durch eine nach dem Verfahren hergestellte An-

triebswelle. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der

Unteransprüche.

15 Erfindungsgemäß wird nicht eine Sicke in das Rohr, aus welchem die Antriebs-  
welle zu bilden ist, gerollt oder gedreht, bevor das Rohr umgeformt wird, um ne-  
ben einem ersten Abschnitt mit größerem Durchmesser einen zweiten Abschnitt  
mit kleinerem Durchmesser zu bilden. Vielmehr wird die Sicke erfindungsgemäß  
während des Umformvorganges oder nach dem Umformvorgang oder in einer

20 Pause des Umformvorganges gebildet, der den zweiten Abschnitt der Antriebs-  
welle mit dem kleineren, zweiten Durchmesser  $d$  als Ergebnis hat. Das hat we-  
sentliche Vorteile:

- ♦ Die Lage der Sicke im Übergangsabschnitt der Antriebswelle lässt sich genauer vorherbestimmen.

25 ♦ Die Form der Sicke lässt sich genauer vorherbestimmen.

- ◆ Die Abmessungen der Sicke, insbesondere ihre Tiefe, lassen sich mit größerer Genauigkeit vorherbestimmen.
- ◆ Die Sicke zeichnet sich durch eine höhere Gleichmäßigkeit aus.
- ◆ Die Gefahr einer exzentrischen Lage der Sicke ist verringert.

5 ◆ Das Umformen des Rohrs zur Bildung des zweiten Abschnitts mit dem kleineren Durchmesser  $d$ , welches insbesondere durch Rundkneten oder Ziehen erfolgen kann, verändert die Lage, die Gestalt und die Abmessungen der Sicke nicht oder mindestens weniger als bei Anwendung des bekannten Verfahrens.

10 ◆ Das Verformungsverhalten der Antriebswelle unterliegt weniger Schwankungen als bisher.

- ◆ Das Gewährleisten eines vorgegebenen Maßes an passiver Sicherheit im Fahrzeug wird erleichtert.
- ◆ Die Kosten des erfindungsgemäßen Verfahrens liegen in derselben

15 Größenordnung wie die Kosten des bekannten Verfahrens oder darunter.

- ◆ Bei Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens wirkt sich eine lokal unterschiedliche Härte, welche zum Beispiel im Bereich einer Schweißnaht des Rohres auftreten kann, nur noch minimal auf Schwankungen der Tiefe der Sicke aus.

20 Als Verfahren zum Umformen des Rohrs, um einen Abschnitt kleineren Durchmessers und einen Übergangsabschnitt zum Abschnitt mit dem größeren Durchmesser zu erreichen, eignen sich insbesondere das Rundkneten und/oder das Ziehen.

Die Sicke wird vorzugsweise in der Außenseite des Übergangsabschnittes gebildet. Dafür gibt es mehrere Möglichkeiten und es erleichtert die Kontrolle des Arbeitsergebnisses. Je nach dem Verfahren, welches für das Bilden der Sicke ausgewählt wird, ist es jedoch auch möglich, die Sicke in der Innenseite des Übergangsabschnittes zu bilden; eine an der Innenseite vorgesehene Sicke kann für das Einstülpen und Abreißen des Rohres, aus welchem die Antriebswelle

gebildet ist, günstiger sein als eine auf der Außenseite des Übergangsabschnitts vorgesehene Sicke. An der Innenseite kommt eine Sicke insbesondere dann in Frage, wenn sie in den Übergangsabschnitt gedrückt wird. Die Sicke in den Übergangsabschnitt zu drücken ist die bevorzugte Art und Weise, die Sicke zu bilden.

- 5 Eine andere Möglichkeit, die Sicke durch spanlose Bearbeitung zu bilden, ist, sie in den Übergangsabschnitt zu rollen. Wenn das Rohr durch Rundkneten umgeformt werden soll, besteht eine günstige Möglichkeit, die Sicke zu formen, darin, dass man Knetbacken einsetzt, welche an ihrer Vorderseite, mit welcher sie auf das Rohr einwirken, mit einem Vorsprung versehen sind, dessen Kontur sich in
- 10 dem entstehenden Übergangsabschnitt der Antriebswelle abbildet.

Es ist aber auch möglich, wenn auch nicht bevorzugt, die Sicke an der Außenseite durch spanende Bearbeitung, insbesondere durch Drehen, zu bilden.

- 15 Die Sicke kann nicht nur auf der Innenseite oder der Außenseite des Übergangsabschnitts gebildet werden, sondern auch auf beiden Seiten, insbesondere deckungsgleich. Zweckmäßigerweise sind die Sicken in diesem Fall zusammengezogenen ungefähr so tief wie die Sicke in dem Fall, dass sie als einzige im Übergangsabschnitt vorgesehen ist.

- 20 Ist in dem Übergangsabschnitt nur eine einzige Sicke vorgesehen, dann wird sie vorzugsweise mit einer Tiefe von 0,15 mm bis 0,3 mm, insbesondere 0,2 mm ausgebildet. Das hat sich für den Zweck der Sicke als besonders zweckmäßig erwiesen und nimmt zugleich darauf Rücksicht, dass es die eigentliche Aufgabe der Antriebswelle ist, Drehmomente zu übertragen. Sind zwei deckungsgleiche Sicken vorgesehen, eine auf der Außenseite und eine auf der Innenseite, dann sind sie zweckmäßigerweise zusammengezogenen ungefähr 0,15 mm bis 0,3 mm tief.
- 25 Die beim Formen der Sicke auftretenden Kräfte werden vorzugsweise von einem Widerlager aufgefangen, welches dem Übergangsabschnitt der Antriebswelle auf seiner der Sicke abgewandten Seite zeitweilig angelegt wird. Auf diese Weise

erhält man eine in Gestalt und Tiefe besonders gleichmäßige und damit für Zwecke der Erfindung besonders vorteilhafte Sicke. Es ist aber auch möglich, eine Sicke auszubilden, welche sich nicht ohne Unterbrechung über einen Umfangswinkel von 360 ° erstreckt, sondern welche an einigen Stellen unterbrochen ist. Die-

5 Stellen sind vorzugsweise regelmäßig über den Umfang des Übergangsabschnitts verteilt. Sie ermöglichen das Übertragen größerer Drehmomente bei gleichzeitigem Erfüllen der Aufgabe der Sicke, im Falle eines Crash ein Einstülpen und Abreißen der Antriebswelle am vorbestimmter Stelle herbeizuführen.

10 Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den beigefügten Zeichnungen dargestellt, in welchen gleiche oder einander entsprechende Teile mit übereinstimmenden Bezugszahlen bezeichnet sind.

Figur 1 zeigt im Längsschnitt eine Antriebswelle, welche nach einem Verfahren  
gemäß der vorliegenden Erfindung hergestellt ist,

Figur 2 zeigt das Detail X aus Figur 1, die

15 Figuren 2a und 2b zeigen Abwandlungen von Figur 2

Figur 3 zeigt im Längsschnitt eine Antriebswelle mit Werkzeugen für das Einformen einer Sicke,

Figur 4 zeigt in einer Darstellung entsprechend der Figur 3 ein zweites Beispiel  
für die Herstellung einer Sicke in der Antriebswelle,

20 Figur 5 zeigt in einer Darstellung entsprechend der Figur 3 ein drittes Beispiel für  
das Einformen einer Sicke in eine Antriebswelle, und

Figur 6 zeigt in einer Ansicht auf den Übergangsabschnitt der Antriebswelle in  
Abwandlung des Beispiels aus Figur 1 eine Sicke mit  
Unterbrechungen.

Die in Figur 1 dargestellte Antriebswelle ist ausgehend von einem zylindrischen Rohr mit dem Außendurchmesser D gebildet. Dieses Rohr wird zunächst durch Umformen, insbesondere durch Ziehen oder Rundkneten, auf einem Teil seiner Länge bearbeitet. Dadurch verbleibt ein erster Abschnitt 1 des Rohres bei seinem 5 ursprünglichen Außendurchmesser D und es entsteht ein zweiter Abschnitt 2 mit einem zweiten, kleineren Außendurchmesser d. Damit sich im Falle eines Aufpralls der Abschnitt 1 über den Abschnitt 2 schieben kann oder sich der Abschnitt 10 2 in den Abschnitt 1 hineinschieben kann, ist der Außendurchmesser d wenigstens um die Wandstärke des ersten Abschnittes 1 kleiner als der Innendurchmesser des Abschnittes 1. Zwischen den Abschnitten 1 und 2 befindet sich ein Übergangsabschnitt 3 mit einem im Längsschnitt andeutungsweise S-förmigen Verlauf, dessen größte Steigung gegenüber der Längsachse 4 der Antriebswelle vorzugsweise  $45^{\circ}$  bis  $80^{\circ}$  beträgt. In die Außenseite des Übergangsabschnittes 15 3 ist eine ringförmige Sicke 5 eingeformt, welche koaxial in Bezug auf die Längsachse 4 angeordnet ist. Figur 2 zeigt, welche Gestalt die auf diese Weise gebildete Sicke 5 im Ausführungsbeispiel hat. Da sie nur ungefähr 0,2 mm tief ist, ist sie in Figur 2 übertrieben dargestellt. Figur 2a und Figur 2b zeigen Alternativen zu Figur 2. In Figur 2a befindet sich die Sicke 5 nicht auf der Außenseite, sondern auf der Innenseite des Übergangsabschnitts 3. In Figur 2b befindet sich auf 20 beiden Seiten des Übergangsabschnitts 3 eine Sicke 5, und zwar liegen sie ungefähr deckungsgleich und sind nur ungefähr halb so tief wie in den Beispielen gemäß den Figuren 2 und 2a.

Ein Rohrstutzen 6 mit einem dünneren Hals 7 und einem dickeren Abschnitt 8, der in einen sich verjüngenden, kurzen Abschnitt 9 ausläuft, steckt mit seinem 25 Hals 7 fest im zweiten Abschnitt 2 der Antriebswelle. Der Außendurchmesser des Halses 7 ist so auf den Innendurchmesser des zweiten Abschnittes 2 der Antriebswelle abgestimmt, dass sich beim Einführen des Halses 7 in den zweiten Abschnitt 2 ein Presssitz ergibt, durch welchen der Rohrstutzen 6 in der Antriebswelle fixiert wird. Der Außendurchmesser des dickeren Abschnittes 8 des Rohr- 30 stutzens 6 ist an den Innendurchmesser des Abschnittes 1 der Antriebswelle

angenähert, so dass sich zwischen beiden eine Führung ergibt, wenn im Falle eines Aufpralls die Abschnitte 1 und 2 der Antriebswelle ineinandergeschoben werden. Die Erfindung schließt aber auch Antriebswellen ein, in welchen ein Rohrstutzen 6 nicht vorgesehen ist.

5 Anhand der Figur 3 wird erläutert, wie eine solche Sicke 5 in den Übergangsabschnitt 3 einer Antriebswelle eingeformt werden kann. Dazu wird die Antriebswelle mit ihrem ersten Abschnitt 1 mittels einer Spanneinrichtung 11 eingespannt.

Von der Seite des ersten Abschnittes 1 her wird zweckmäßigerweise z. B. ein Widerlager 12 in die Antriebswelle eingeführt, welches eine Kontur hat, die dem

10 Verlauf der Innenseite der Antriebswelle an dem Übergangsabschnitt 3 und in der Nachbarschaft des Übergangsabschnitts 3 angepasst ist. Das Widerlager 12 wird mittels eines ersten Druckmittelzylinders 13 an die Innenseite des Übergangsabschnittes 3 gedrückt. In die Außenseite des Übergangsabschnittes 3 wird mittels eines hohlen Stempels 14, welcher an seiner Vorderseite eine Ringwulst 15 hat  
15 und koaxial bezüglich der Längsachse 4 über den zweiten Abschnitt 2 der Antriebswelle geschoben wird, eine der Ringwulst 15 komplementäre ringförmige Sicke 5 in den Übergangsabschnitt 3 gedrückt. Dazu wird mittels eines zweiten Druckmittelzylinders 16 auf den Stempel 14 eingewirkt. Der Stempel 14 hat an seiner Vorderseite zu beiden Seiten der Ringwulst 15 eine Kontur 17, welche  
20 komplementär mit der Kontur übereinstimmt, welche die Antriebswelle auf der Außenseite ihres Übergangsabschnittes 3 und in dessen Nachbarschaft haben soll. Hat die Antriebswelle bereits vor dem Einformen der Sicke 5 im Bereich des Übergangsabschnittes 3 die gewünschte Kontur, dann stellt das Zusammenwirken des Stempels 14 mit dem Widerlager 12 sicher, dass die gewünschte Kontur  
25 beim Einformen der Sicke 5 nicht verändert, sondern beibehalten wird.

Hat die Antriebswelle jedoch im Bereich des Übergangsabschnittes 3 vor dem Einformen der Sicke 5 eine Kontur, welche von der gewünschten Kontur noch etwas abweicht, dann erhält der Bereich des Übergangsabschnittes 3 durch das

Pressen zwischen dem Stempel 14 und dem Widerlager 12 seine endgültige Kontur; die Kontur der Vorderseite des Stempels 14 hat in diesem Fall die Funktion einer Matrize, in welche der Übergangsabschnitt 3 der Antriebswelle durch das Zusammenwirken des Stempels 14 und des Widerlagers 12 hineingedrückt  
5 und kalibriert wird.

Eine Abwandlung der so gebildeten ringförmigen Sicke 5 ist in Figur 6 darstellt. Bei dieser Abwandlung ist die Sicke an drei Stellen unterbrochen. Die Unterbrechungen sind um 120 ° gegeneinander versetzt. Sie erlauben das Übertragen größerer Drehmomente unter Bewahrung der Aufgabe, im Crashfall ein Einstülpfen und Abreißen des äußeren Rohrs der Antriebswelle an vorbestimmter Stelle herbeizuführen.  
10

Das Ausführungsbeispiel gemäß Figur 4 unterscheidet sich von dem in Figur 3 darin, dass die Kontur des Übergangsabschnittes 3 noch deutlich von der gewünschten endgültigen Kontur abweicht: Zwischen dem ersten Abschnitt 1 mit  
15 dem Außendurchmesser D und dem zweiten Abschnitt 2 mit dem Außendurchmesser d liegt als Vorform z. B. ein konischer Übergangsbereich 3' vor, welcher noch eine größere Länge als die gewünschte endgültige Kontur des Übergangsabschnittes 3 aufweist, welche in Figur 4 in der unteren Hälfte der Zeichnung dargestellt ist. In diesem Fall wird durch das Zusammenwirken des Stempels 14 und  
20 des Widerlagers 12 die endgültige Kontur des Übergangsabschnittes 3 gebildet und dabei zugleich die Sicke 5 geformt.

Das in Figur 5 dargestellte Ausführungsbeispiel unterscheidet sich von den in den Figuren 3 und 4 dargestellten Ausführungsbeispielen darin, dass das in einer Spanneinrichtung 11 eingespannte Rohr, welches zu einer Antriebswelle umgeformt werden soll, endseitig gegen einen Anschlag 18 positioniert ist. Von der gegenüberliegenden Seite wird in das Rohr ein zylindrischer Dorn 19 eingeführt, dessen Außendurchmesser mit dem Innendurchmesser übereinstimmt, den der zweite Abschnitt 2 der Antriebswelle erhalten soll. Dieser zweite Abschnitt 2 wird  
25

durch Rundkneten gegen den Dorn 19 gebildet. In Figur 5 sind für diesen Zweck zwei Knetbacken 20 schematisch dargestellt. Diese haben an ihrem dem Anschlag 18 zugewandten Ende eine Kontur 17, welche der gewünschten Kontur im Bereich des zu bildenden Übergangsabschnittes 3 entspricht. Dabei haben die

5 Knetbacken 20 in ihrer Kontur zusätzlich Abschnitte 21 einer Ringwulst, durch deren Einwirken auf das eingespannte Rohr zugleich mit den Kneten des Übergangsabschnittes 3 die Sicke 5 geformt wird.

Der vom Übergangsabschnitt 3 weiter entfernte zweite Abschnitt der Antriebswelle mit dem Durchmesser  $d$  kann auch durch Pressen anstatt durch Rundkneten

10 gebildet werden.

Sind der zweite Abschnitt 2 und der Übergangsabschnitt 3 der Antriebswelle geformt, kann durch den im Durchmesser größeren ersten Abschnitt 1 ein Rohrstutzen 6, wie in Figur 1 dargestellt, eingeführt und durch Einpressen in den zweiten Abschnitt 2 fixiert werden.

15 Erst nach dem Einführen des Rohrstutzens 6 wird entsprechend der Darstellung in Figur 1 ein dem zweiten Abschnitt 2 abgewandter dritter Abschnitt 10 der Antriebswelle durch Umformen, insbesondere durch Ziehen oder Rundkneten ausgehend vom Außendurchmesser  $D$  des ersten Abschnittes 1 geformt. Der dritte Abschnitt 10, welcher bei Betrachtung der Figur 5 in dem an den Anschlag 18 an-  
20 grenzenden Abschnitt des Rohrs geformt wird, weist vorzugsweise, aber nicht notwendigerweise, denselben Durchmesser  $d$  auf, den auch der zweite Abschnitt 2 aufweist. Zwischen dem ersten Abschnitt 1 und dem dritten Abschnitt 10 ergibt sich ein weiterer Übergangsabschnitt 22, in welchem erfindungsgemäß eine weitere Sicke gebildet werden kann, deren Aufgabe der Aufgabe der Sicke 5 im  
25 Übergangsbereich 3 entspricht.

**Bezugszahlenliste:**

1. erster Abschnitt
2. zweiter Abschnitt
3. Übergangsabschnitt
- 5 3'. konischer Übergangsbereich
4. Längsachse
5. Sicke
6. Rohrstutzen
7. Hals von 6
- 10 8. dickerer Abschnitt von 6
9. sich verjüngender Abschnitt von 8
10. dritter Abschnitt
11. Spanneinrichtung
12. Widerlager
- 15 13. erster Druckmittelzylinder
14. Stempel
15. Ringwulst
16. zweiter Druckmittelzylinder
17. Kontur
- 20 18. Anschlag
19. zylindrischer Dorn
20. Knetbacken
21. Abschnitte einer Ringwulst
22. weiterer Übergangsabschnitt
- 25 23. Unterbrechungen

**Ansprüche:**

1. Verfahren zum Herstellen einer rohrförmigen Antriebswelle, insbesondere Kardanwelle für ein Kraftfahrzeug, welche einen ersten Abschnitt (1) mit einem ersten Durchmesser D und einen zweiten Abschnitt (2) mit einem zweiten Durchmesser d hat, wobei d kleiner als D ist, und mit einem Übergangsabschnitt (3), in welchem der Durchmesser der Antriebswelle von D auf d abnimmt und sich eine ringförmige Sicke (5) befindet, welche die Längsachse (4) der Antriebswelle koaxial umgibt,

5 in dessen Verlauf ein Rohr mit dem ersten Durchmesser D zum Bilden des zweiten Abschnitts (2) und des Übergangsabschnitts (3) umgeformt und dadurch im Durchmesser verkleinert wird,

10 dadurch gekennzeichnet, dass die Sicke (5) während, nach oder in einer Pause des Umformvorganges gebildet wird, der den zweiten Abschnitt (2) mit dem zweiten Durchmesser d als Ergebnis hat.

15 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Rohr durch Rundkneten und/oder durch Ziehen umgeformt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicke (5) in der Außenseite des Übergangsabschnittes (3) gebildet wird.

20 4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicke (5) in der Innenseite des Übergangsabschnittes (3) gebildet wird.

5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass eine erste Sicke (5) in der Außenseite und eine zweite Sicke in der Innenseite des Übergangsabschnittes (3) gebildet wird.

6. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) so gebildet wird, dass sie sich ohne Unterbrechung über den gesamten Umfang des Übergangsabschnittes (3) erstreckt.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**,  
5 dass die Sicke (5) so gebildet wird, dass sie sich mit Unterbrechungen (23) über den Umfang des Übergangsabschnittes (3) erstreckt.
8. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) durch spanende Bearbeitung, insbesondere durch Drehen, gebildet wird.

10 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) durch spanlose Bearbeitung gebildet wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) in den Übergangsabschnitt (3) gerollt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) in  
15 den Übergangsabschnitt (3) gedrückt wird.
12. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) durch Rundkneten gebildet wird.
13. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Sicke (5) 0,15 mm bis 0,3 mm tief ausgebildet wird.

14. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kraft, mit welcher beim Formen der Sicke (5) auf den Übergangsabschnitt (3) eingewirkt wird, eine zur Längsachse (4) der Antriebswelle parallele Komponente hat.

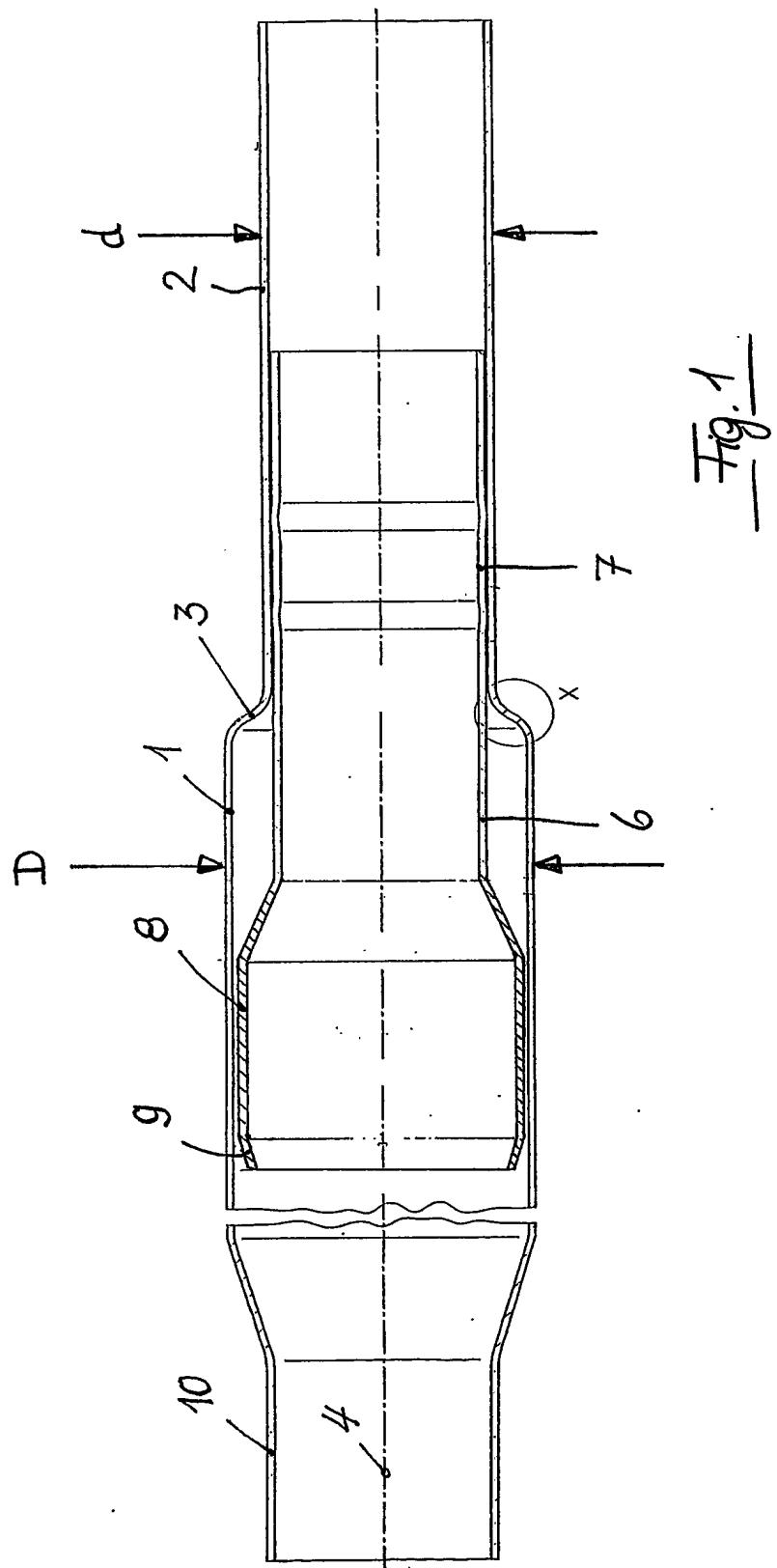
5 15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass die achsparallele Komponente der Kraft eine radiale Komponente der Kraft überwiegt.

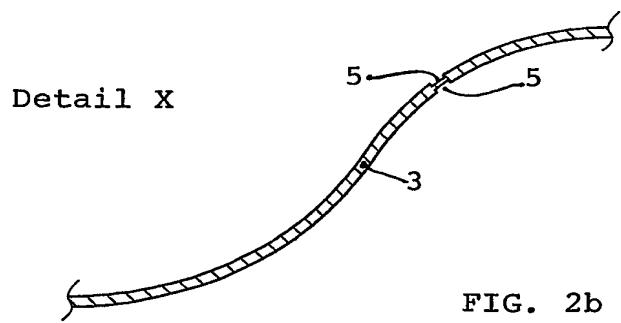
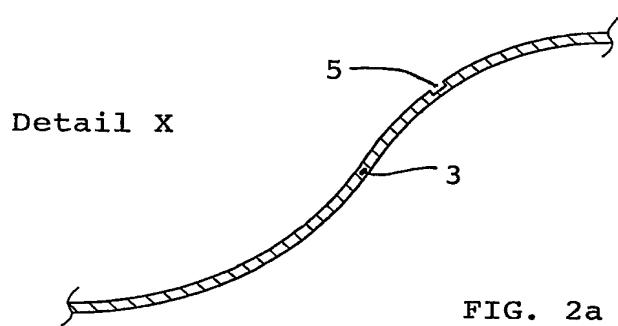
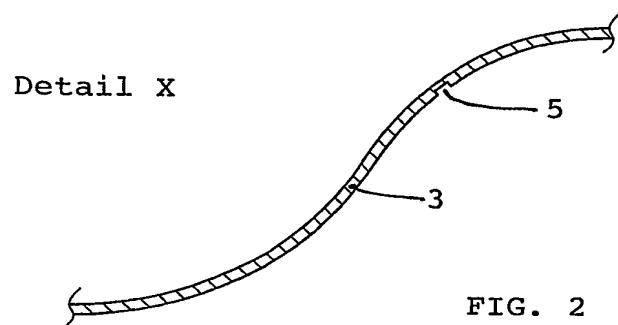
16. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kraft nur achsparallel einwirkt.

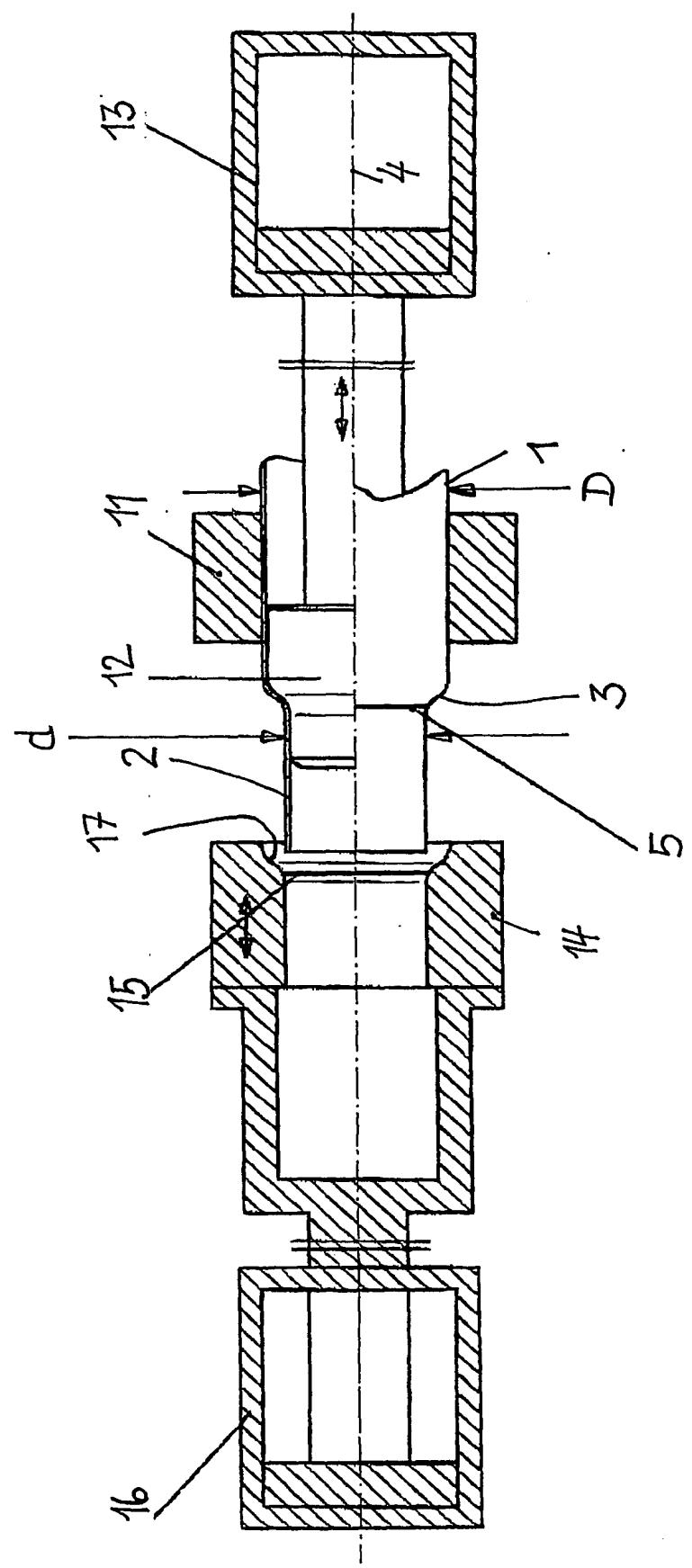
17. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass beim Einformen der Sicke (5) in den Übergangsabschnitt (3), insbesondere beim Einformen der Sicke (5) durch Drücken, die dabei auftretenden Kräfte durch ein Widerlager (14) aufgefangen werden, welches dem Übergangsabschnitt (3) auf seiner der Sicke (5) abgewandten Seite zeitweilig angelegt wird.

15 18. Rohrförmige Antriebswelle, insbesondere Kardanwelle für ein Kraftfahrzeug, welche einen ersten Abschnitt (1) mit einem ersten Durchmesser D und einen zweiten Abschnitt (2) mit einem zweiten Durchmesser d hat, wobei d kleiner als D ist, und mit einem Übergangsabschnitt (3), in welchem der Durchmesser der Antriebswelle von D auf d abnimmt und sich eine ringförmige Sicke (5) befindet, welche die Längsachse (4) der Antriebswelle koaxial umgibt, hergestellt nach einem Verfahren gemäß einem der vorstehenden Ansprüche.

20







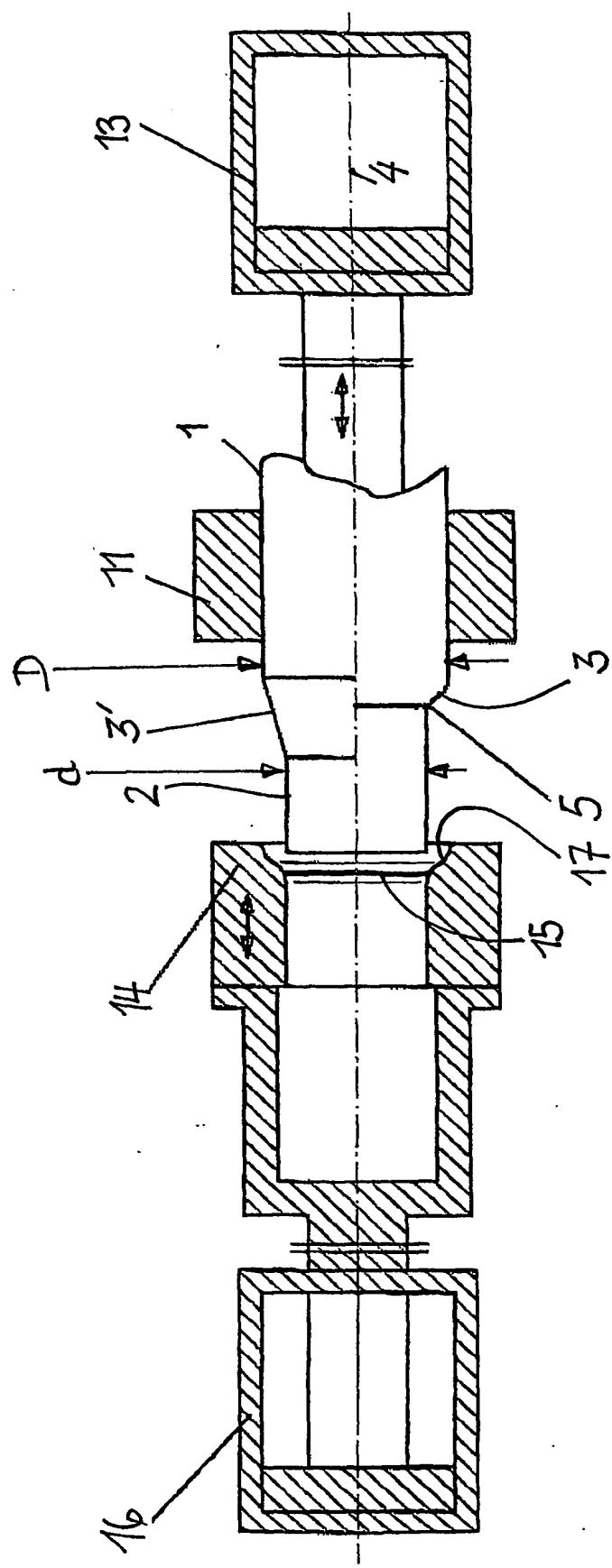


Fig. 4

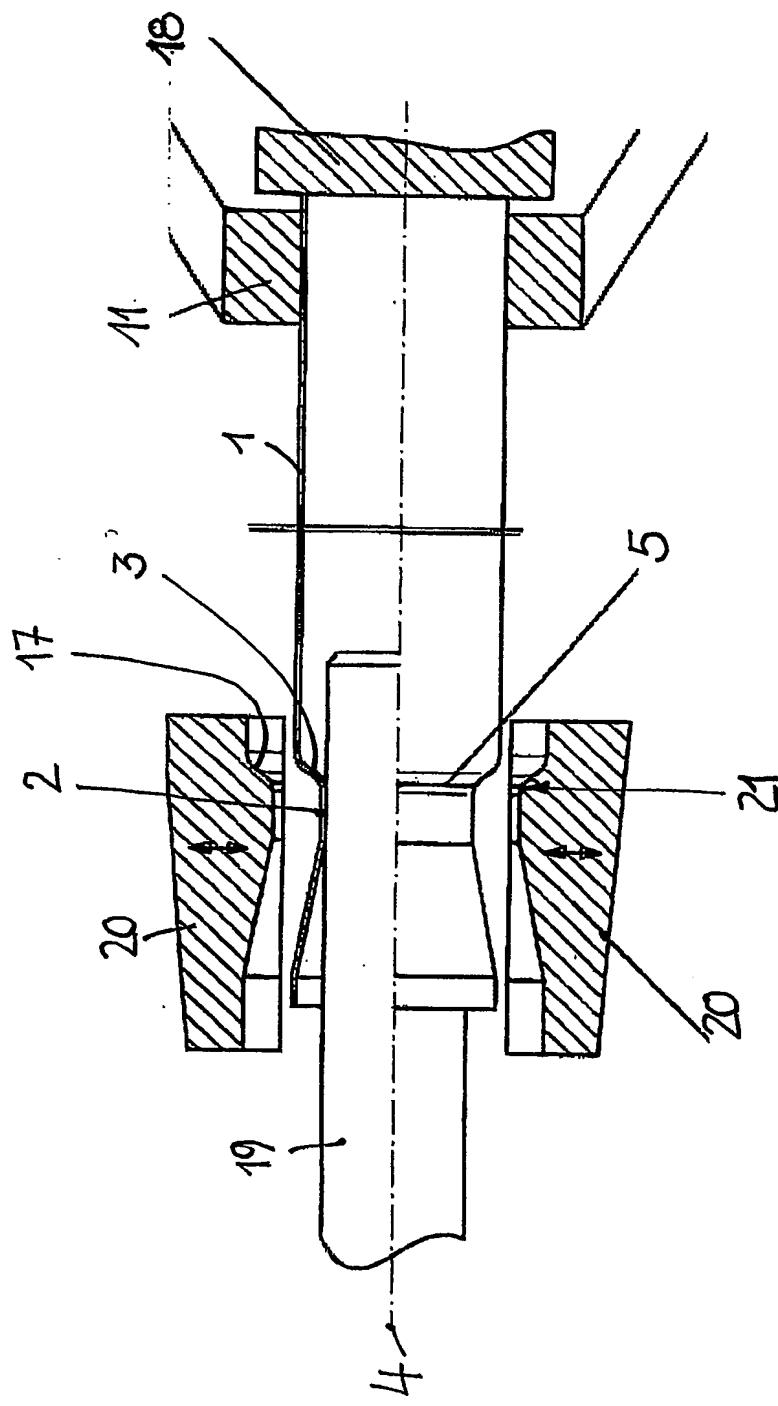


Fig. 5

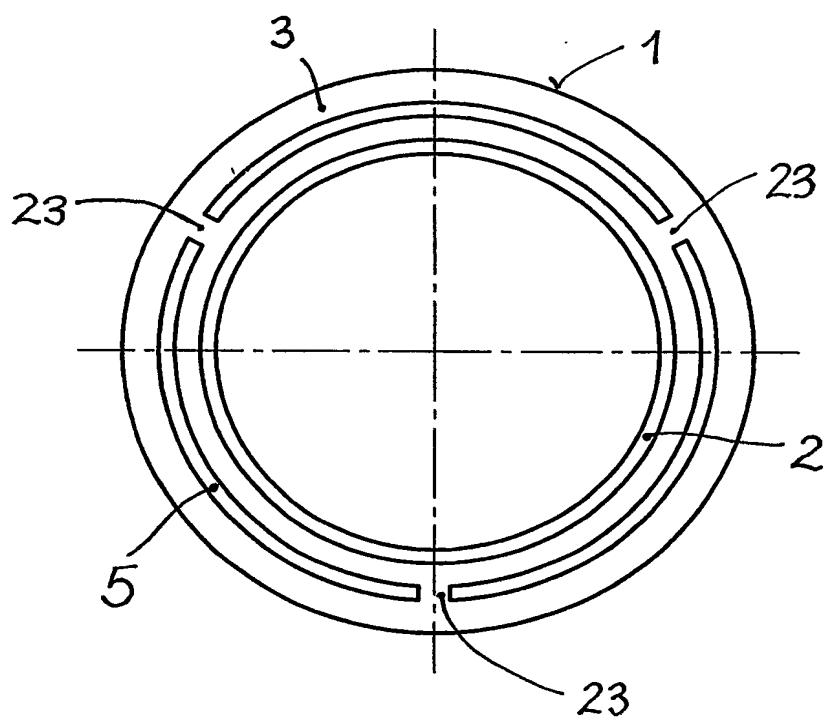


Fig. 6

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/013702

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
 IPC 7 F16C3/02 B60K17/22

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
 IPC 7 F16C B60K B21K B62D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 5 566 777 A (TROMMER ET AL) 22 October 1996 (1996-10-22)  the whole document	1,2,4,6, 9-12,17, 18
A		5,7,8, 13,14
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2002, no. 06, 4 June 2002 (2002-06-04) & JP 2002 054622 A (SANGO CO LTD), 20 February 2002 (2002-02-20) abstract; figures 5-8	1-3,6,9, 12,17,18
X	US 6 371 859 B1 (GIBSON DANIEL W) 16 April 2002 (2002-04-16) column 3, line 41 - column 4, line 10; figure 2	1-3,6,9, 12,17,18
		-/-

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the International filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the International search

Date of mailing of the International search report

8 April 2005

15/04/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Maukonen, K

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International Application No

PCT/EP2004/013702

**C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 699 624 A (WILLIAM J. DE GAIN) 24 October 1972 (1972-10-24) column 4, line 61 – column 5, line 5; figure 7 -----	

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/013702

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
US 5566777	A	22-10-1996	DE	4240237 A1		01-06-1994
			FR	2698674 A1		03-06-1994
			JP	2844555 B2		06-01-1999
			JP	6278554 A		04-10-1994
JP 2002054622	A	20-02-2002		NONE		
US 6371859	B1	16-04-2002	AU	776022 B2		26-08-2004
			AU	1676101 A		09-08-2001
			BR	0100309 A		09-10-2001
			DE	10104547 A1		09-08-2001
			GB	2358902 A ,B		08-08-2001
US 3699624	A	24-10-1972	US	3577621 A		04-05-1971

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013702

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 F16C3/02 B60K17/22

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 F16C B60K B21K B62D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 5 566 777 A (TROMMER ET AL) 22. Oktober 1996 (1996-10-22)	1,2,4,6, 9-12,17, 18
A	das ganze Dokument	5,7,8, 13,14
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 2002, Nr. 06, 4. Juni 2002 (2002-06-04) & JP 2002 054622 A (SANGO CO LTD), 20. Februar 2002 (2002-02-20) Zusammenfassung; Abbildungen 5-8	1-3,6,9, 12,17,18
X	US 6 371 859 B1 (GIBSON DANIEL W) 16. April 2002 (2002-04-16) Spalte 3, Zeile 41 - Spalte 4, Zeile 10; Abbildung 2	1-3,6,9, 12,17,18
		-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- \* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldeatum veröffentlicht worden ist
- "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldeatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

- "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldeatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

8. April 2005

15/04/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Maukonen, K

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013702

**C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN**

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 699 624 A (WILLIAM J. DE GAIN) 24. Oktober 1972 (1972-10-24) Spalte 4, Zeile 61 – Spalte 5, Zeile 5; Abbildung 7 -----	

## INTERNATIONALE RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013702

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5566777	A	22-10-1996	DE	4240237 A1		01-06-1994
			FR	2698674 A1		03-06-1994
			JP	2844555 B2		06-01-1999
			JP	6278554 A		04-10-1994
JP 2002054622	A	20-02-2002	KEINE			
US 6371859	B1	16-04-2002	AU	776022 B2		26-08-2004
			AU	1676101 A		09-08-2001
			BR	0100309 A		09-10-2001
			DE	10104547 A1		09-08-2001
			GB	2358902 A ,B		08-08-2001
US 3699624	A	24-10-1972	US	3577621 A		04-05-1971